

DEUTSCHES PATENTAMT



(interne Nummer)

Eintragungsverfügung

1. Zustellungsanschrift:

Herr(en)
Frau
Fräulein
Firma

3963

◀ Aktenzeichen

Bitte
Anmelder und
Aktenzeichen bei
den Eingaben und
Erwidlungen angeben!

◀ Anmelder
Ihr Zeichen

2. Bibliographische Daten:

G 7023972.4
81c 12
7501
AT 26.06.70-
Bez: Kunststoffbehälter.
700000
0353011D6
Anm: Badische Anilin- & Soda-Fabrik AG,
6700 Ludwigshafen;-

Nachträgliche Änderungen

(T. 6 Z. 1) — ☒ Filmlochkarten)

Modell(e): ☐ ja ☒ nein

G 6130

8. 69

Rollen-Nummer und

Bekanntmachungstag:

7023972 24.9.70

Für das Deutsche Patentamt		5 - AT
Bitte beachten: Zutreffendes ankreuzen; stark umrandete Felder freilassen!		
An das Deutsche Patentamt 8000 München 2 Zweibrückenstraße 12	Ort: 67 Ludwigshafen am Rhein Datum: 25.6.1970 Eig. Zeichen: G.M. 693	D B 11 A1 10 13 A2 12 A3
Für den in den Anlagen beschriebenen Gegenstand (Arbeitsgerät oder Gebrauchsgegenstand oder Teil davon) wird die Eintragung in die Rolle für Gebrauchsmuster beantragt.		7 02 3 9 7 2 4
Anmelder: <small>(Vor- u. Zuname, bei Frauen auch Geburtsname; Firma u. Firmensitz gem. Handelsreg.-Eintragung; sonstige Bezeichnung des Anmelders) in (Postleitzahl, Ort, Straße, Haus-Nr., ggf. auch Postfach, bei ausländischen Orten auch Staat und Bezirk)</small>	Badische Anilin- & Soda-Fabrik Aktiengesellschaft 67 Ludwigshafen am Rhein Carl-Bosch-Straße 38	10 13 A2 12 A3
Vertreter: <small>(Name, Anschrift mit Postleitzahl, ggf. auch Postfach; Anwaltsvereinigungen in Übereinstimmung mit der Vollmacht angeben)</small>		10 13 A2 12 A3
Zustellungsbevollmächtigter, Zustellungsanschrift <small>(Name, Anschrift mit Postleitzahl, ggf. auch Postfach)</small>	Badische Anilin- & Soda-Fabrik AG, 6700 Ludwigshafen, Patentabteilung	10 13 A2 12 A3
Die Anmeldung ist eine <input type="checkbox"/> Ausscheidung aus der Gebrauchsmuster-Anmeldung Akt.Z. Für die Ausscheidung wird als Anmeldetag der beansprucht		7 8(5)
Die Bezeichnung lautet: <small>(kurze und genaue technische Bezeichnung des Gegenstands, auf den sich die Erfindung bezieht; übereinstimmend mit dem Text der Beschreibung; keine Phantasiebezeichnung)</small>	"Kunststoffbehälter"	7 9
In Anspruch genommen wird die Auslandspriorität der Voranmeldung <small>(Reihenfolge der Angaben wie 1. Kästchen 1 ankreuzen)</small> Ausstellungspriorität <small>(Reihenfolge der Angaben wie 2. Kästchen 1 ankreuzen)</small>	1. Anmeldetag, Land und Aktenzeichen: 2. 1. Schausstellungstag, amtl. Bezeichnung u. Ort der Ausstellung mit Eröffnungstag: 	6
Die Gebühr für die Gebrauchsmusteranmeldung in Höhe von 30,- DM <input type="checkbox"/> ist entrichtet. <input checked="" type="checkbox"/> wird entrichtet.*		
Es wird beantragt, auf die Dauer von Monat(en) (max. 6 Monate ab Anmeldetag) die Eintragung und Bekanntmachung auszusetzen.		
Anlagen: (Die angekreuzten Unterlagen sind beigelegt)	Bitte freilassen	
1. Ein weiteres Stück dieses Antrags	1. <input checked="" type="checkbox"/>	
2. Eine Beschreibung	2. <input checked="" type="checkbox"/>	
3. Ein Stück mit 5 Schutzansprüch(en)	3. <input checked="" type="checkbox"/>	
4. Ein Satz Aktenzeichnungen mit 1 Blatt oder zwei gleiche Modelle	4. <input checked="" type="checkbox"/>	
5. Eine Empfangsbescheinigung	5. <input checked="" type="checkbox"/>	
7) Zutreffendes ankreuzen!		
Von diesem Antrag und allen Unterlagen wurden Abschriften zurückbehalten.		
- Raum für Gebührenmarken - (bei Platzmangel auch Rückseite)		
Badische Anilin- & Soda-Fabrik AG Unterschriften bzw. bei mehreren Anmeldern Unterschriften und ggf. Firmenstempel (ppa. Rämisch) (i.V. Richters)		

Badische Anilin- & Soda-Fabrik AG

Unsere Zeichen: G.M. 693 Wr/Fe

6700 Ludwigshafen, den 25.6.1970

Kunststoffbehälter

Die vorliegende Erfindung betrifft einen Kunststoffbehälter, bestehend aus einem konisch verlaufenden Hohlkörper und einem dazu passenden Oberboden.

Kunststoffbehälter, nach dem Blasverfahren hergestellt, werden üblicherweise durch Deckel, gegebenenfalls mit eingelegten Dichtungen verschlossen, wobei die Berührungsstelle beider Teile durch einen aufgebördelten oder aufgelegten Ring fixiert sein kann. Sofern die formschlüssige Verbindung beider Teile durch eine von außen wirkende Kraft erfolgt, wie sie z. B. durch die Verkürzung eines Hebelverschlusses oder die Spannbewegung einer Zange verursacht wird, machen sich die beim Blasverfahren auftretenden unvermeidbaren Wandstärkenschwankungen nachteilig bemerkbar.

Stellt man solche Behälter nach dem Spritzgußverfahren unter Verwendung einer Form, bestehend aus Kern und Hülse, her, so werden Wandstärkenschwankungen vermieden, jedoch kann der Verschluß eines solchen Behälters, z. B. eines Fasses oder einer Kanne, nicht in der üblichen Weise als Deckel mit Spannring ausgebildet werden, da einmal der obere Faßrand infolge der Herstellungsbedingungen keine innenliegenden Hinterschneidungen aufweisen kann, und zum anderen bei eckig ausgeführten Formen die Anwendung eines Spannringes aus diesem Grunde ebenfalls nicht sehr vorteilhaft ist.

Es bestand daher die Aufgabe, unter Vermeidung vorgenannter Nachteile, einen Kunststoffbehälter vorzuschlagen, der durch eine günstige Verschlußkonstruktion nicht nur an runde Deckel- bzw. Behälterformen gebunden ist, sondern auch das Einbringen von Füllgut in kürzester Zeit gestattet.

Gegenstand der Erfindung ist ein Kunststoffbehälter, bestehend aus einem konisch verlaufenden Hohlkörper und einem dazu

passenden Oberboden, wobei Hohlkörper und Oberboden Raster-
vorrichtungen aufweisen, die miteinander in Beziehung stehen.

In einer besonders günstigen Ausführungsform ist der Ober-
boden mit einer zusätzlichen Einfüllöffnung mit Schraubver-
schluß versehen und hat an seinem Umfang im Bereich der Raster-
vorrichtung einen U-förmigen Querschnitt zur Aufnahme einer
Dichtung.

In einer weiteren vorteilhaften Ausführungsform ist der Hohl-
körper an seinem verschlossenen Ende mit einer Rollkante und
an seinem Oberboden mit einer Vertiefung versehen, wobei der
Außendurchmesser der Rollkante kleiner als die Abmessungen
der Vertiefung des Oberbodens ist. Auf diese Weise sind die
Behälter gut stapelfähig.

Die Herstellung der erfindungsgemäßen Behälter erfolgt zweck-
mäßig in an sich bekannter Weise nach dem Spritzgußverfahren.
Bei Verwendung geeigneter Werkstoffe ist es aber auch möglich,
sie nach einem Blasverfahren herzustellen.

Als Werkstoff für die Herstellung der Behälter kommen alle
Kunststoffe, vorzugsweise Polyolefine, mit ausreichender
Steifigkeit, d. h. mit einem Elastizitätsmodul von ca. 10 -
25.000 kp/cm² in Frage.

Eine Ausführungsform des erfindungsgemäßen Behälters ist in
der Zeichnung Fig. 1 schematisch dargestellt und im folgenden
näher erläutert.

Figur 2 zeigt in einem Ausschnitt die Rasterung des Oberbodens.
Figur 3 zeigt in einem Ausschnitt die Rasterung des Hohlkörpers.

Der dargestellte Kunststoffbehälter besteht aus einem konisch
verlaufenden Hohlkörper (1) mit einer sägezahnförmigen
Rasterung (2) am oberen Behälterrand und einer Rollkante (3)
am verschlossenen Ende des Hohlkörpers (1). Diese als ring-
förmig umlaufende Leiste ausgebildete Rollkante (3) dient da-
zu, den Behälter durch Rollen auf der Kante besser bewegen
zu können. Der Oberboden (4) weist ebenfalls eine Rastervor-

25.1.70

-3-

G.M. 693

richtung (5) auf, dergestalt, daß der Oberbodenrand U-förmig ausgebildet ist und die Rasterung (5) auf der Innenseite eines Schenkels angebracht ist. Durch die U-förmige Ausbildung des Oberbodenrandes kommt der mit Rippen (6) versehene Oberboden in den Hohlkörper (1) zu liegen, wodurch eine weitgehend schlag- und stoßunempfindliche Verbindung entsteht. Eine zwischen Oberkante des Hohlkörpers (1) und der U-förmigen Ausbildung des Oberbodens (4) angebrachte Dichtung (7) verhindert das Austreten des Füllgutes. Der Oberboden ist ferner mit einer Einfüllöffnung (8) versehen, die mittels Dichtung (10) und Schraubverschluss (9) verschlossen wird und weist eine Vertiefung auf, deren Abmessungen größer als der Außendurchmesser der Rollkante (3) sind.

Um eine bessere Raumnutzung der Transportmittel zu erreichen, werden die erfindungsgemäßen Behälter üblicherweise rechteckig oder quadratisch ausgeführt. Sie können aber auch beliebige andere Querschnitte haben, z. B. einen runden oder sechseckigen Querschnitt. Die Wandstärke beträgt je nach Werkstoff, Größe und Verwendungszweck der Behälter zweckmäßig 1 bis 5 mm, vorteilhaft 2 bis 3 mm.

Die erfindungsgemäßen Kunststoffbehälter eignen sich besonders zum Transport von Flüssigkeiten.

Schutzansprüche

1. Kunststoffbehälter, bestehend aus einem konisch verlaufenden Hohlkörper und einem dazu passenden Oberboden, dadurch gekennzeichnet, daß Hohlkörper (1) und Oberboden (4) Rastervorrichtungen (2) und (5) aufweisen, die miteinander in Beziehung stehen.
2. Kunststoffbehälter gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Oberboden (4) mit einer zusätzlichen Einfüllöffnung (8) mit Schraubverschluß (9) versehen ist.
3. Kunststoffbehälter gemäß den Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Oberboden (4) an seinem Umfang im Bereich der Rastervorrichtung (5) einen U-förmigen Querschnitt zur Aufnahme einer Dichtung (7) aufweist.
4. Kunststoffbehälter gemäß den Ansprüchen 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Hohlkörper (1) an seinem verschlossenen Ende mit einer Rollkante (3) versehen ist.
5. Kunststoffbehälter gemäß den Ansprüchen 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Oberboden (4) eine Vertiefung besitzt, wobei der Außendurchmesser der Rollkante (3) kleiner als die Abmessungen der Vertiefung des Oberbodens (4) ist.

Badische Anilin- & Soda-Fabrik AG

Zeichn.

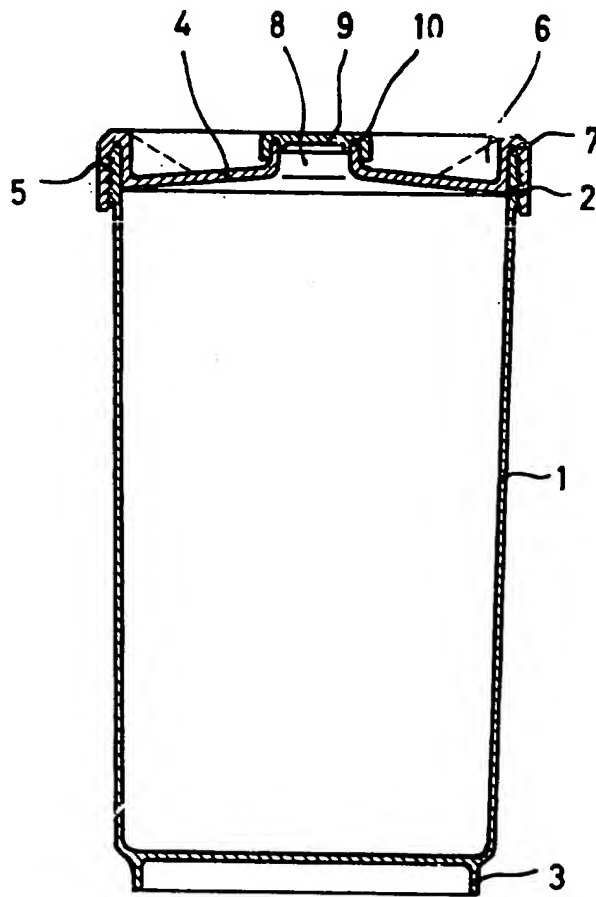


Fig. 1

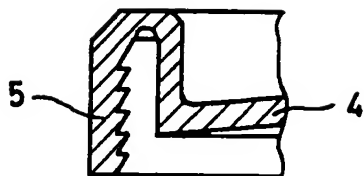


Fig. 2

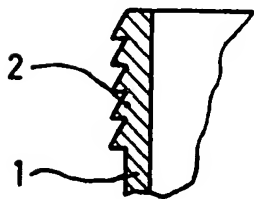


Fig. 3

7023972 26.9.70

WFO 01/10/11 11:23

THIS PAGE BLANK (USPTO)